〔販売用〕チェックシート

点検・採点方法	(1)	ヒアリング	・原則として責任者に対してルールの有無を聞き取るほか、必要に応じて従事者に対しても聞き取りを行い、ルールの浸透状況を確認します。 ・ヒアリングを行う場合でも、可能な限り目視で作業実態を確認します。また、マニュアルや記録帳票がある場合はこれも確認します。
	(2)	目視確認	・目視で現場の状況を確認するほか、必要に応じてヒアリングを行います。
	(3)	記録等確認	・記録等の帳票類を確認します。記録は1年以上の保存を原則とします。
	(4)	その他	・専門業者に委託している場合は実施しているものとみなします。 ・確認を受ける施設が該当しないチェック項目については採点しない。
	(5)	達成段階の判定	・エントリーステージは、基本項目を全て達成していること。 ・1stステージは、基本項目を全て達成したうえで、目標項目の50%※以上達成していること。 ※目標項目の50%とは、当該施設に該当する項目数を2で除した数とする。項目数が奇数の場合は、小数点以下を切り捨てた数とする。 ・2ndステージは、基本項目及び目標項目を全て達成していること。
用語説明	食品衛生責任者等		食品衛生責任者、食品衛生管理者又は営業者などその施設において食品衛生上の責任を有するもの
	施設		食品を販売する上でかかわる場所。作業場、販売場所、倉庫、更衣室、便所、荷捌き場等をいう。
	作業場		営業許可施設のうち主に包装品が扱われる販売場所を除いた食品を小分け、加工する場所。(未包装の食品を扱う場所)
	販売場所		包装食品、未包装食品(バラ売り)を陳列販売する場所
	加工		鮮魚介類を刺身又は切り身にする。食肉をスライス、細切、成型又は調味する。生食用食肉を加工基準に基づき加工する。製品を小分け包装する。フローズンチルド品の温度帯及び期限変更を伴う作業。氷雪をカット、粉砕する。
	調理		生食用食肉を調理基準に基づき、細切・調味、盛り付けすること。
	作業		包装の有無にかかわらず、食品を取り扱うこと。
	危害要因(Hazard):		健康に悪影響(危害)をもたらす原因となる可能性のある食品中の物質または食品の状態。ハザードともいう。有害な微生物、化学物質、硬質異物などの生物的、化学的または物理的な要因がある。(手引書※)
	危害要因分析(Hazard Analysis):		危害とその発生条件についての情報を収集し、評価することにより、原料の生産から製造加工および流通を経て消費に至るまでの過程における食品中に含まれる潜在的な危害要因を、その危害要因の起こり易さや起こった場合の重篤性を含めて明らかにし、さらに各々の危害要因に対する管理措置を明らかにすること。(手引書※)
	重要管理点(Critical Control Point:CCP):		特に厳重に管理する必要があり、かつ、危害の発生を防止するために、食品中の危害要因を予防もしくは除去、または、それを許容できるレベルに低減するために基本な段階。基本管理点ともいう。(手引書※)
	管理基準(Critical Limit:CL):		危害要因を管理するうえで許容できるか否かを区別するモニタリング・パラメータの限界。許容限界ともいう。(手引書※)
	モニタリング(Monitoring):		CCP が管理状態にあるか否かを確認するために行う観察、測定、試験検査。(手引書※)

用語説明※の出典:厚生労働省が作成した「HACCP入門のための手引書」

項番		ビューポイント	ステージ段階	点検手法	チェック欄	備考
Ⅰ		**衛生管理の運営**				
1		食品衛生責任者等の役割				
1.1		食品衛生責任者等は、起こりうる苦情又は食中毒を含む違反の発生要因を想定した上で、衛生的な作業方法を定めているか？				
	①	食品衛生責任者等は、食品の仕入れから販売するまでの間に、起こりうる苦情又は食中毒を含む違反の発生要因を想定できていること。(例:少なくとも代表的な病因物質、硬質異物及び化学物質(洗浄剤等)を列挙できる　等)	推奨	ヒアリング	原則1(手順6):危害要因分析	
	②	食品衛生責任者等は、起こりうる苦情又は、食中毒を含む違反の発生要因の管理を考慮したうえで、衛生的な作業手順、ルールを定めていること。	推奨	ヒアリング	原則1(手順6):危害要因分析(プラン)	
	③	施設の衛生管理について、仕入れ担当、加工・販売の責任者、施設設備の管理担当又は保健所職員など各分野の専門の担当者と情報を共有して、食品安全の対策をとる体制があること。	推奨	ヒアリング	手順1:HACCPチーム編成	
1.2		食品衛生責任者等は、衛生的な作業が適切に行われていることを確認しているか？				
	①	食品衛生責任者等は、食品取扱作業が衛生的に行われていることを点検表等により定期的に確認し、記録(問題があった場合の対応内容を含む)していること。	推奨	ヒアリング及び記録確認	原則7(手順12):記録の文書化と保管	
1.3		食品衛生責任者等は、定期的に衛生的な作業の方法について見直しを行っているか？				
	①	食品衛生責任者等は、取り扱う食品、原材料、包装材料、器具類及び機械類等の変更、消費者からの苦情、日常点検の結果等を踏まえ、必要に応じて作業内容等を見直していること。	基本	ヒアリング	原則6(手順11):検証	
1.4		食品衛生責任者等は、食品衛生に関する法令を遵守しているか？				
	①	食品衛生責任者等は、食品衛生に関する法令等を把握している又は把握する手段を持っており、その内容を遵守していること。(例:当該施設に適用される規格基準等の内容を把握していること、必要に応じて保健所等に問い合わせればよい旨の認識があること　等)	基本	ヒアリング		
2		教育訓練				
2.1		保健所等が実施する食品衛生講習会に参加しているか？				
	①	衛生管理及び食中毒防止に関する必要な知識・技術を習得するため、食品衛生実務講習会等に、1年に1回以上参加していること。講習会への参加状況の記録があること。(受講済証でも可)	基本	ヒアリング及び記録確認		
2.2		作業従事者の衛生教育訓練を行っているか？				
	①	作業従事者に対して、衛生的な作業手順及び食品衛生の基礎知識に関する衛生教育を行っていること。(例:適切な手洗い方法、健康管理等)	基本	ヒアリング		
	②	新たに配属された作業従事者に対し、配属後速やかに衛生的な作業を行うための訓練を行っていること。(例:OJT)	基本	ヒアリング		
	③	衛生教育は、作業従事者の知識、経験及び立場等に応じて1月に1回以上行っていること。	目標	ヒアリング		
	④	食品衛生上必要な教育訓練の実施状況(実施年月日、内容)について記録していること。	目標	記録確認		
	⑤	作業従事者に対して、衛生的な作業が確実に行えるよう訓練を行っていること。(例:食中毒様症状がある場合の申告、施設及び機器類の洗浄・消毒方法、施設でのアレルゲンの取扱、洗浄剤、消毒剤その他の化学物質の取扱、作業においてトラブル等が発生した場合の対応等)	目標	ヒアリング		
	⑥	作業従事者に対する教育訓練の効果を評価(作業確認、アンケート、テスト等)し、必要に応じて再教育・再訓練を行っていること。	目標	ヒアリング	原則6(手順11):検証	

3 事故等発生時の対応							
3.1 食中毒の疑い、異物混入等の連絡があった場合の対応方法を定めているか？							
	①	消費者、保健所等から、食中毒の疑い、健康被害につながる恐れが否定できない異味異臭や異物混入等の情報、違反の疑い等の連絡があった場合の対応方法を決めていること。対応方法には、連絡内容を記録すること、必ず責任者に伝達すること、責任者は同様連絡の有無を確認すること、管轄保健所、仕入れ元及び他の販売先等に連絡すること、販売中の製品の措置、販売済製品の回収の方法及び告知の方法を含んでいること。（自ら違反等に気付いた場合の対応も含む。） 【魚介類せり売業の場合は、毒魚類を発見した場合の対応方法も決めていること】	目標	ヒアリング		
	②	管轄保健所、仕入元、販売先等の連絡先及び連絡担当の一覧があること。	目標	連絡先一覧確認		
	③	消費者等からの食中毒の疑い、異物混入、回収等の連絡内容及び処理経過について記録があること。	目標	記録確認		
	④	責任者を中心に、苦情、違反等の事故の発生要因を分析して、再発防止策を検討・実施していること。	目標	ヒヤリング	原則6(手順11):検証	
	⑤	事故発生時の対応の手順を1年に1回以上検証していること。（例：連絡先に変更がないことの確認、模擬訓練等）	推奨	ヒヤリング		
3.2 停電、洪水等の突発的な事故等が発生した場合の対応方法を定めているか？							
	①	停電、洪水等の突発的な事故等が発生した場合、営業再開前に食品、施設、機械類及び器具類の状態を確認する方法を定めていること。	推奨	ヒアリング		
II 施設の管理							
1 施設の保守点検							
1.1 施設の保守点検を計画的に行っているか？							
	①	施設の保守点検を計画的に行っていること（少なくとも、床、内壁、天井、窓、照明器具及び換気扇（フィルターを含む。）について、手順、頻度を定めて計画的に行っていること。）。保守点検の結果、発見した損傷等をできるだけ早く修繕していること。内壁、窓等に異物混入につながるようなひび割れや破損がないこと（修繕計画がある場合を除く。）。	基本	ヒアリング及び目視確認		
2 施設の汚染防止、異物混入対策							
2.1 販売場所及び作業場等は、常に整理整頓されているか？							
	①	販売場所及び作業場等が雑然としていないこと。作業場に作業に使用した器具類、不衛生なフキン、食品の包装、廃棄物（食品残渣、不良品を含む）、作業従事者等の私物（タバコ、飲食物等）やガラス製等の破損しやすい不要物、不要な事務用品（ホッチキス、ペン等）が放置されていないこと。	基本	目視確認		
2.2 食品や環境由来の汚染・異物等が作業場等に入らないよう対策を行っているか？							
	①	作業場の出入口を常時開放していないこと	基本	目視確認		
	②	食品、包装材料、配送製品等の入っていた段ボールや発泡スチロール及び配送用の容器、コンテナ等の輸送用の外箱が食品を加工している場所に放置されていないこと。	目標	目視確認		
2.3 作業場に作業従事者以外の者が立ち入ることを原則として禁止しているか？							
	①	作業従事者以外の者が作業場に立ち入ることを原則として禁止していること。やむを得ず、作業従事者以外の者が作業場に立ち入る場合は、清潔な外衣等及び履き物を着用させ、手洗い及び手指の消毒を行わせていること。	基本	ヒアリング		
2.4 作業従事者に対するノロウイルス感染の拡大防止対策を行っているか？							
	①	施設（食堂、休憩室等を含む）において利用者等が嘔吐した場合に、迅速かつ適切に対応できるよう嘔吐物の処理方法（塩素系消毒剤による消毒を含んでいること）が定まっていること。（嘔吐物処理器材が準備されていることが望ましい。）	目標（推奨）	ヒアリング及び目視確認		
	②	作業従事者以外の者が嘔吐物等の処理を行うよう定めていること。	推奨	ヒアリング		
3 施設の清掃、洗浄、消毒							
3.1 施設の清掃を計画的に行っているか？							
	①	小分けを含む加工を行う施設における作業場の清掃は手順を定めて毎日行っていること。その他の作業場以外の施設の清掃は手順、頻度を定めて計画的に行っていること。	基本	ヒアリング及び目視確認		
	②	施設の周辺についても、計画的に清掃を行っており、ゴミや埃が蓄積していないこと。	基本	ヒアリング及び目視確認		
3.2 施設について、清掃・洗浄・消毒作業が適切に行われていることを、確認しているか？							
	①	清掃・洗浄・消毒の実施状況を確認し、記録していること（少なくとも床について）。清掃等を専門業者に委託等して実施する場合でも、確認は自ら行っていること。	目標	記録確認		
3.3 清掃・洗浄・消毒作業により食品、包装材料、機械器具類が汚染されないよう配慮しているか？							
	①	未包装の食品の販売時や小分け、加工の作業中に施設の清掃・洗浄・消毒を行っていないこと。施設の清掃・洗浄・消毒を行うときに、食品、包装材料、機械器具類の汚染防止対策を行っていること。（汚染されない場所に移動させる、覆いをする等）	推奨	ヒアリング		
3.4 清掃用具は衛生的に保管されているか？							
	①	清掃用具は決まった場所に、食品、器具類、機械類、作業従事者の作業着を汚染しないように保管されていること。（乾燥した状態で保管することが望ましい。）	基本（推奨）	目視確認		
4 作業従事者用の施設の管理							
4.1 施設の手洗い設備は使用できる状態になっているか？							
	①	施設の流水受槽式手洗い設備は、カビや汚れがなく、洗浄液、消毒液及びペーパータオル等を備え、常に使用できる状態になっていること。（38℃程度の温水が望ましい）	基本（推奨）	目視確認		
4.2 作業従事者用トイレは衛生的に管理されているか？							
	①	トイレは、手順、頻度を定めて計画的に清掃・消毒（塩素系消毒剤等により）されていること。（ドアや水道の取っ手等、よく触る箇所は頻繁に消毒していることが望ましい）	基本（推奨）	ヒアリング		
	②	トイレの流水受槽式手洗い設備は、洗浄液、消毒液及びペーパータオル等を備え、常に使用できる状態になっていること。	基本	目視確認		
	③	トイレの清掃・洗浄用具は専用のものを用い、専用の場所に保管されていること。	基本	目視確認		
	④	トイレの清掃は作業従事者以外のものが行うこと。	推奨	ヒアリング		
4.3 作業従事者用の更衣室は衛生的に管理されているか？							
	①	作業従事者用の更衣室及び作業着の保管場所は衛生的に管理されていること。	目標	目視確認		

5　使用水の管理						
5.1　使用水に問題がないことを確認しているか？						
	①	食品の加工や食品に接触する機械器具類に使用する水には飲用不適の水（食品製造用水の規格に適合しない水）を使用していないこと。使用水の味、臭い、色、濁りについて、作業開始前を含め1日に1回以上確認していること。確認の結果、問題があった場合にどのように対応するか定めていること。	基本	ヒアリング		
	②	確認結果及び問題があった場合の対応についての記録があること。	目標	記録確認		
	【小規模貯水槽水道により供給される水または水道水以外の水（井戸水等）を使用している場合】					
	①	水質検査を、1年に1回以上行っていることを確認し、記録（又は検査成績書を保存）していること。検査で不適となった場合、どのように対応するかルールを決めていること。管理者が別にいる場合でも水質検査の実施状況を1年に1回以上確認していること。	基本	ヒアリング及び記録確認		
	②	残留塩素濃度又は滅菌装置等の作動状況の確認は、それぞれ作業開始前を含め1日に1回以上行い、記録していること。確認の結果、問題があった場合にどのように対応するかルールを決めていること。	目標	ヒアリング及び記録等確認		
	③	水質検査の結果若しくは残留塩素濃度又は滅菌装置等の作動状況確認の結果に問題があった場合の対応について記録していること。	目標	ヒアリング及び記録等確認		
	【魚介類せり売り営業の場合】					
	①	食品製造用水の規格に適合しないろ過海水等を使用している場合は、食品の安全性に影響しないよう必要なルールを決めた上で、施設において飲用不適の水（食品製造用の規格に適合しない水）を使用していること。	目標	ヒアリング		
5.2　食品又は食品に直接接触する氷を衛生的に取り扱っているか？						
	①	氷は飲用適の水（食品製造用水の規格に適合する水）で作っていること。氷は汚染されない方法で取扱・保存・配送されていること。製氷庫はカビ等の汚れがなく衛生的であること。	基本	ヒアリング及び目視確認		
6　そ族・昆虫等対策						
6.1　ねずみ及び昆虫の発生状況を確認しているか？						
	①	施設におけるねずみ、昆虫等の発生状況を1月に1回以上巡回点検していること。	基本	ヒアリング		
	②	発生を認めた場合は駆除を行っていること。駆除の実施状況（実施年月日、実施方法、実施結果、実施者）について記録があること。	基本	記録確認		
7　廃棄物の管理						
7.1　廃棄物は適切に処理されているか？						
	①	廃棄物容器は、汚臭、汚液がもれないように管理されていること。また、清掃・洗浄により衛生上支障ないようにしていること。	基本	ヒアリング及び目視確認		
	②	廃棄物を一時的に保管するときは、食品及び加工機器等に影響のない場所で保管するとともに、周囲の環境に悪影響を及ぼさないよう管理していること。	基本	ヒアリング及び目視確認		
	③	廃棄物用の容器は、他の容器とは明確に区別されて食品安全上の管理をしていること。（例：色分け、表示等）	目標	ヒアリング及び目視確認		
8　排水の管理						
8.1　排水は適切に処理されているか？						
	①	排水は適切に処理されて、施設や周辺環境に悪影響を及ぼさないようにしていること。（例：食品残渣をそのまま流さない）	目標	ヒアリング及び目視確認		
Ⅲ　機器等の管理						
1　機器等の管理						
1.1　器具類及び機械類の保守・点検を計画的に行っているか？						
	①	器具類（ばら売りする際に使用する容器やトング、陳列用の棚・台・すのこなど、製品の配送に使用する運搬容器、車両の荷台、コンテナを含む）及び機械類について、手順、頻度を定めて保守点検を行っていること。保守点検の結果、不適だった場合の対応について決めていること。なお、発見した損傷、故障等をできるだけ早く交換又は修理していること。	基本	ヒアリング及び目視確認		
	②	器具類及び機械類の保守・修理に使用する材料は使用目的に適したものであること。	目標	ヒヤリング		
	③	保守点検の実施及び点検の結果に問題があった場合の措置の記録があること。（少なくとも修理・補修について）	目標	記録確認		
	④	食品の保管、陳列販売時に使用する冷蔵庫、冷凍庫、冷蔵・冷凍・加温ショーケースが正常に温度管理ができているか、作業開始前を含め、1日1回以上確認をしていること。また、不適時の対応方法を決めていること。	基本	ヒヤリング		
	⑤	上記④で確認した結果及び不適時の対応について記録をしていること。	目標	記録確認		
	⑥	加工に機械類を使用する場合は、機械類の作動状況の確認（ねじの緩み、ひび割れ、破損等の有無の確認を含む）を作業開始前を含め、1日に1回以上行っていること。また、確認の結果が不適だった場合のルールを決めており、不適時の対応の記録を行っていること。	目標	ヒアリング		
	⑦	温度計、流量計等の計器類、特にモニタリングに重要な計器類は表示が正確であることを定期的に確認すること。（例：熱湯や氷水で温度測定する、新しい温度計と比較する、専門業者に依頼する等）	目標	ヒアリング	原則6(手順11)：検証	
	⑧	食品に直接触れる器具類は、常に破損等の異常がないかを確認していること。	目標	ヒヤリング・目視確認		
1.2　器具類、容器及び包装を衛生的に保管しているか？						
	①	器具類、容器（食器を含む。）及び包装は、汚染（跳ね水を含む。）や異物混入を防止するように衛生的に保管されていること。床に直置きされていないこと。瓶入り牛乳を販売し、その瓶をリサイクルする場合は、回収した瓶を衛生的に保管していること。	目標	目視確認		
2　機器等の清掃、洗浄、消毒						
2.1　器具類及び機械類の洗浄・消毒を計画的に行っているか？						
	①	シンク、フキン、器具類（ばら売りする際に使用する容器やトング、食品と直接接触する陳列用の棚・台・すのこなどを含む）及び機械類（冷蔵庫、製氷機等を含む。）は手順を定めて、1日に1回以上、洗浄、消毒、乾燥を行っていること（機器の取扱説明書等に指示がある場合はこれに従っていること。）。食肉、魚介類、卵、野菜、果物等を取り扱った後及びそ族・昆虫、廃棄物が接触したと考えられる場合は、その都度、洗浄、消毒を行っていること。器具類及び機械類が汚れていないこと（人がよく触れる場所等）。	基本	ヒアリング及び目視確認		
2.2　清掃・洗浄・消毒の効果を定期的に確認しているか？						
	①	清掃・洗浄・消毒の効果について、定期的に検査等により検証し、結果を踏まえ必要に応じて清掃等の方法を見直していること。	推奨	ヒアリング		
2.3　清掃・洗浄・消毒作業により食品、器具類が汚染されないよう配慮しているか？						
	①	器具類及び機械類の清掃・洗浄・消毒を行うときに、食品及び他の器具類の汚染防止対策を行っていること。（汚染されない場所に移動させる、覆いをする等）	目標	ヒアリング		

Ⅳ　食品等の仕入れ						
1　食品等の仕入れ						
1.1　食品等の表示及び衛生管理状態等を確認しているか？						
	①	食品等の納入時には、食品等の特性に応じて、期限表示や保存方法等の表示事項、品質、鮮度、温度管理状態、包装の状態及び異物の有無等について点検を行っていること。	基本	ヒアリング		
	②	仕入れ食品等の規格基準への適合性や特定原材料、食品添加物、遺伝子組み換えの有無等については、規格証明書等を入手して確認していること。また、表示や証明書等を保管していること。	推奨	ヒアリング、記録確認		
	③	食品等の確認の結果、不適合になったものは、すぐに仕入先に返品又は廃棄していること。不可能な場合には、これらを識別できるようにし、処分方法が決まるまで明確に分けて保存していること。	目標	ヒアリング		
	④	食品等の確認結果（納入時の時刻、温度管理状態、不適時の対応を含む。）について記録があること。	目標	記録確認		
	⑤	仕入にいく場合は、食品は清潔な容器に入れて運んでいること。また、要冷蔵または要冷凍の食品は可能な限り早く持ち帰り、速やかに冷蔵庫または冷凍庫に入れる等、温度管理に留意していること。	基本	ヒアリング		
1.2　仕入れ伝票等を保存しているか？						
	①	食品の請求書、領収書、納品書等を保存していること。（食品の詳細と仕入先名及び連絡先、数量、日付を含む。）	目標	仕入れ伝票確認		
	②	食品を開封後、他の容器で保存する場合、小分け又は加工後に再包装する場合、未包装でばら売りする場合は、トレーサビリティを確実にするために表示情報（名称、期限表示、製造者等）を記録していること。	目標	ヒアリング及び記録確認		
1.3　品質管理が確かな仕入先を選んでいるか？						
	①	品質管理の確かな業者から食品等を購入するため、仕入先の評価方法を定めていること。 （例：仕入先は衛生的に保存、配達、包装しているか？、仕入先は正確な納品書、領収書等を発行するか？、仕入先は認証または品質保証プログラム等を持っているか？、定期的に微生物検査結果の提出があるか？、衛生管理について他の店や企業からの評判はよいか？等）	推奨	ヒアリング		
	②	仕入先の評価結果について記録があること。	推奨	記録確認		
1.4　施設内で使用する薬剤について仕様を確認しているか？						
	①	施設で使用する殺虫剤、洗剤、消毒薬等の薬品について、製品への影響を踏まえて仕様（例：使用時濃度を踏まえた薬剤濃度、機械や設備等の材質を踏まえた薬剤の種類等）を定め、受け入れ時に確認していること。	推奨	記録確認		
Ⅴ　作業従事者						
1　健康管理						
1.1　加工又は無包装の食品を取り扱う（以下、加工等という。）場合は、作業従事者の健康状態を確認し、適切に対応しているか？						
	①	加工等の作業従事者について、吐き気、おう吐、腹痛、下痢、発熱、黄疸、発熱を伴う喉の痛み、皮膚の外傷のうち感染が疑われるもの（やけど、切り傷等）、耳、目または鼻からの分泌（病的なものに限る）及び手指化膿創の有無等の健康状態の確認を始業前に行っていること。	基本	ヒアリング		
	②	加工等の作業従事者の家族の健康状態についても、始業前に確認していること。	推奨	ヒアリング		
	③	下痢、嘔吐、発熱などの症状がある作業従事者については症状がなくなるまで、ノロウイルス等の感染が確認された作業従事者についてはノロウイルス等を保有していることがないことが確認されるまでの間、直接食品に触れる作業に従事させない等、適切な処置をとっていること。また、作業中に作業従事者が発症した場合、作業をやめさせ、その者が触った食品を適切に処理していること。（廃棄等）	基本	ヒアリング		
	④	手指に傷や化膿創がある作業従事者について、使い捨て手袋等を使用して傷等を保護していること。（包装品のみを扱う場合を除く）	基本	ヒアリング		
	⑤	加工等を行う従事者について、日常の健康状態の確認結果（年月日、作業従事者名、結果）について記録があること。	目標	記録確認		
	⑥	加工等を行う従事者に対して、日常生活の中で、トイレ及び風呂等における衛生的な生活環境を確保し、特にノロウイルスの流行期には徹底した手洗いを励行するなど感染防止に努め、健康な状態を保つよう求めていること。	推奨	ヒアリング		
1.2　加工又は無包装の食品を取り扱う（以下、加工等という。）場合は、作業従事者の検便を行っているか？						
	①	加工等を行う場合は、計画的に検便を行い、その結果を記録していること。検便の検査項目にサルモネラ、赤痢、腸チフス、パラチフス、腸管出血性大腸菌を含んでいること。検便の結果が陽性であった従事者にどのように対応するか定めていること（陽性だった従事者は食品を直接触る作業に従事させない等）。	推奨	ヒアリング及び記録確認		
	②	加工等を行う施設で、10月から3月に検便を実施する場合及びノロウイルス感染の疑いがある従事者（家族に体調不良者がいる場合も含む）の検便を実施する場合は、ノロウイルスの検査項目を含めていること。	推奨	ヒアリング及び記録確認		
2　個人衛生						
2.1　作業従事者は適切に手洗いを行っているか？また使い捨て手袋を適切に使用しているか？						
	①	手洗いの適切な手順、手洗いが必要なタイミング及び使い捨て手袋を使用する場合に交換するタイミングが作業従事者に周知徹底されていること。 （タイミングの例・・・作業開始・再開前、用便後、汚染作業区域から非汚染作業区域に移動する場合、直接食品に触れる作業にあたる直前、生の食材等微生物汚染のおそれのある食品等に触れた後、ゴミを取り扱った後、掃除・洗浄の後、傷口に触れた後、手袋を着用する前　等）	基本	ヒアリング及び目視確認		
2.2　作業従事者は作業場で不衛生な行為を行っていないか？						
	①	作業従事者は、作業場で更衣、喫煙、放たん及び飲食をしていないこと。また、作業中、顔や髪を触る、マスクをせずに咳・くしゃみをする等の行為をしていないこと。	基本	ヒアリング及び目視確認		
2.3　加工又は無包装の食品を取り扱う（以下、加工等という。）施設における作業従事者の身だしなみは衛生的か？						
	①	加工等を行う作業従事者は作業場専用の衛生的な作業服及び履物を着用していること。また、髪は清潔に保ち、必要な場合は結ぶ、または髪を覆うものを着用していること（例：帽子、ヘアネット等）。作業従事者は常につめを短く切り、マニキュア等を付けていないこと。	基本	ヒアリング及び目視確認		
	②	加工等を行う作業従事者は作業中、腕時計や貴金属類を外していること。（食品への異物混入及び汚染の恐れがない場合を除く。）	基本	ヒアリング及び目視確認		
	③	加工等を行う作業従事者の作業用服装を適切に保管及び交換・洗浄していること。汚染作業に着用した作業用服装は毎日交換又は洗浄していること。使い捨て手袋は汚染されないように保管していること。	目標	ヒアリング		
2.4　加工又は無包装の食品を取り扱う（以下、加工等という。）施設において、作業時にトイレを使用する場合、作業場用の前掛け（エプロン）等、履き物を衛生的に保っているか？						
	①	ノロウイルス等による汚染対策として、加工等を行う施設においてトイレを使用する場合は、作業時に着用する前掛け（エプロン）や履き物等のまま入っていないこと。	目標	ヒアリング及び目視確認		

Ⅵ　食品等の取扱い方法						
1　交差汚染防止						
1.1　加工（小分け後の再包装を含む）中の交差汚染を防止する対策を行っているか？						
①	加工（生食用食肉の調理を含む）中の交差汚染防止対策を行っていること（例：手指の洗浄消毒、包丁・まな板・フキンの用途別専用化、作業従事者の交代、作業時間を分けその間に洗浄消毒、エプロン・履物・手袋の交換、水道の取っ手等の洗浄消毒、作業区域の区分、床からの跳ね水等防止の蓋　等） 【生食用食肉の加工又は調理の場合】使用する器具は専用のもので、洗浄・消毒が容易な不浸透性の材質であること。	基本	ヒアリング及び目視確認		
③	包装する場合は、使用する前に洗浄・消毒が必要な容器包装について把握していること。	基本	ヒアリング		
④	洗浄・消毒が必要な容器包装で包装する場合は、その具体的な方法について決めていること。	目標	ヒアリング		
⑤	容器包装の汚染や破損などの異常の有無を、小分けまたは包装の作業を行う直前に確認していること。	目標	ヒアリング		
1.2　加工（小分けを含む）を行う場合、作業動線を考慮した加工又は調理工程表を作成しているか？						
①	加工（生食用食肉の調理を含む）を行う場合は、交差汚染を防止するため作業動線を考慮した加工又は調理工程表を作成し、保存していること。	推奨	ヒアリング及び工程表等確認	手順4：製造工程図作成	
②	加工（生食用食肉の調理を含む）を行う施設において作成した工程表は、実際の現場において使用する施設設備、器具、作業員の情報とともに確認していること。	推奨	ヒアリング、目視確認	手順5：製造工程図の現場確認	
1.3　食品の保管・陳列・配送は衛生的に行われているか？						
①	仕入れた食品の保管及び陳列の際は、他からの汚染（跳ね水を含む。）又は交差汚染及び異物混入を防止するように衛生的に管理していること。特に、加工による仕掛品等がある場合は保管方法を決めていること。床に直置きしていないこと。	基本	目視確認		
②	食品を入れる容器や覆いは専用のもの、かつ衛生的なものを使用していること。	基本	目視確認		
【包装せずにバラ売りする場合】						
①	陳列中の食品が埃、昆虫、器具類、他の食品及び人由来の汚染を受けないよう保護していること。陳列中の食品が汚染された場合は廃棄していること。	推奨	ヒアリング		
②	陳列中の食品と新しい食品は混ぜていないこと。陳列後、販売されなかった食品の取扱い方法について定めていること。	推奨	ヒアリング		
③	使用する器具（トング等）は使用に見合った数を十分用意し、常に清潔に保つよう頻度を定めて交換又は洗浄・消毒を行っていること。（特にアレルゲンに注意）	推奨	ヒアリング		
④	売り場を常時衛生管理する専任の従事者がいること。	推奨	ヒアリング		
1.4　洗浄剤、消毒剤及び殺虫剤等は食品等に影響を及ぼさないよう適切に使用・保管されているか？						
①	洗浄剤や殺虫剤等の薬剤は、使用目的にあったものをメーカーの指示に従って使用・保管していること。薬剤が、食品、容器等、器具類、機械類及び作業従事者の作業着を汚染又は残留しないように取り扱っていること。	基本	ヒアリング		
②	洗浄剤、消毒剤及び殺虫剤等は専用のキャビネット等、場所を決めて保管・管理していること。小分け等する場合、食品の容器等は使用しておらず、中身を明確かつ目立つように示していること。	基本	ヒアリング及び目視確認		
③	決められた担当者が薬剤について使用上の管理（小分け、小分け後の容器の管理、希釈等）をしていること。	推奨	ヒアリング		
2　食品中の危害要因の管理						
2.1　仕入れ、加工（小分け含む）、保管、販売(陳列)工程の管理を適正に行っているか？						
①	施設、設備等を踏まえた販売量の上限を把握し、仕入をしていること。	基本	ヒアリング		
②	仕入先が変更になった場合や加工する製品など取り扱う製品が変更になった場合は、仕様書の確認を行って管理方法について見直しをしていること。	目標	ヒアリング、記録確認	原則6（手順11）：検証	
③	小分け包装する場合や中を確認できる容器包装済み食品を扱う場合は、仕入から販売に至る工程で異物の混入を発見できる措置を行っていて、異物を発見した場合の対応方法（製品の処置を含む）及び記録方法を決めていること。（例：目視確認のルール）	目標	ヒアリング、記録確認		
④	食品をその特性に応じた温度、湿度、遮光等の条件下で保管・陳列販売していること（要冷凍、要冷蔵の食品：冷凍・冷蔵ショーケースにおいてロードライン（積荷限界線）を超えない　等）。冷凍、冷蔵庫の収納量は適当であること。加工等のために一時的に冷蔵庫等から出した要冷凍、要冷蔵の食品は、速やかに加工されていること。	基本	ヒアリング及び目視確認		
⑤	定めた保存条件で適切に保管・陳列販売していることを、作業開始前を含め1日に1回以上確認を行っていること及び確認の結果、問題があった場合の対応方法を決めていること。	基本	ヒアリング		
⑥	定めた保存条件を逸脱していた場合にとった対応について記録があること。	目標	記録確認		
⑦	仕入れ先（出荷者）及び販売先を特定する方法を決めていること。（せり売り業の場合と特定の販売先がある場合）	目標	ヒアリング、記録確認		
⑧	仕入れた製品を施設で解凍して保存温度帯を変更する場合や小分け包装をする場合は、食品による健康危害の発生を防止する方法を決めていること。	目標	ヒアリング		
⑨	製品を包装しないで又は期限表示がない生鮮食品等を販売する場合は、陳列販売の期間（期限）について科学的根拠を踏まえたルールを決めていること。	推奨	ヒアリング、記録確認		
⑩	先入れ先出しを行っていること及び製品を使用する前に、使用に適しているかどうか確認していること。（期限内であること、味、臭い等に問題がないこと等）	基本	ヒアリング		
⑪	在庫チェック（販売中の製品を含む）を作業開始前を含め1日1回以上行って、消費期限等の使用期限の過ぎた食品がないことを確認していること。また、不適時の対応方法（例：消費期限等を過ぎた食品は廃棄するまで明確に分けて保存する等）を定めていること。	目標	ヒアリング及び目視確認		
【小分けを含む加工を行う場合】						
①	加工（小分けを含む）する場合は、加工量の確認を加工ごとに行っており、加工量を記録していること。	目標	ヒアリング、記録確認		
②	加工（小分けを含む）する場合は、製品説明書（名称、製品の特性、加工の手順、原材料及び包装材料の仕様、消費又は賞味期限、保存温度、製品規格（社内基準・法令規格基準等））を作成していること。	目標	ヒアリング、製品説明書の確認	手順2:製品説明書、	
③	加工（小分けを含む）する場合は、上記②の事項に加えて、食品の安全性に関する必要な事項（販売先における意図する喫食又は使用の方法、対象とする消費者等）を記載した製品説明書を作成していること。	推奨	ヒアリング、製品説明書の確認	手順2:製品説明書、手順3：意図する用途と対象者の確認	
④	加工基準がある食品等は、それに従った加工をしていること。	基本	ヒアリング		
⑤	仕入れた製品を小分け後に包装して販売する場合は、法令上必要な表示を行っていること。	基本	ヒアリング及び目視確認		

2.2 次の工程がある場合は適切に管理されているか？

【加熱せずに食べる食品を扱う場合】

①	生食用かきについては、表示内容、仕入日、仕入先及び産地等を仕入れごとに確認し記録していること。	目標	ヒアリング		
②	生食用食肉を加工する場合は、仕入れ品が生食用食肉の規格基準又は生食用食肉の衛生基準に適合した食肉であることを仕入れごとに確認していること。また、生食用食肉を加工する場合は、生食用食肉の食品衛生法に定める規格基準や生食用食肉の衛生基準を遵守した加工手順を定めて、それに基づいて行っていること。（加熱殺菌の温度及び時間の記録保存を含む）	基本	ヒアリング、記録確認		
③	生食用食肉の規格基準に定める加熱殺菌を行う場合は、仕入品のとさつ日等を確認すること。	目標	ヒアリング		
④	生食用鮮魚介類を加工する場合は、食品衛生法に定める加工基準を遵守した加工手順を定めて、それに基づいて行っていること。	基本	ヒアリング		
⑤	上記以外で加熱をせずに食べる食品を加工(小分けを含む)する場合は、健康危害の恐れがないように必要な処理方法及び手順を決めていること。	目標	ヒアリング		

【配送を行う場合】

①	配送の間、配送の前後（製品の荷捌き、荷積み、荷下ろし）を含むすべての工程において、食品を埃およびその他の汚染、臭いから保護していること。なお、配送を外部に委託する場合でも、適正な管理を確認していること。	基本	ヒアリング		
②	配送（製品の荷捌き、荷積み、輸送、荷下ろし）は、製品特性に応じた保存温度、遮光及び湿度等の保存方法を守ること。温度管理が必要な製品については、保冷又は保温設備等のある配送車を用いて、適切な温度管理を行っていること。（外部委託の場合も含む）	目標	ヒアリング		
③	温度管理が必要な製品については、配送中の車両の荷台、コンテナ等の温度管理記録が配送ごとにあること。	推奨	記録確認		
④	配送時の条件から逸脱した場合又は、納品先から受け取り拒否を受けた場合の対応方法を定めてあり、その記録をしていること。配送業務を委託している場合でも、問題があった場合に報告を受ける体制をとっていること。	目標	記録確認		

2.3 その他：重要管理点の特定と適切な管理をしているか？

①	製品の受け入れから販売までの工程のうち消費者の健康被害を防止するために重要な工程（CCP）を、危害要因の分析（HA）の結果、抽出していること。（重要な工程（CCP）：失敗した場合は、製品の安全の観点から出荷できるかどうか判断する必要がある重要な工程。健康被害の可能性を予防、排除、低減させる工程） また、CCPに対して適切な管理ができているかどうかすぐに判断可能な判定基準（管理基準）があり、それに基づいて適切に確認していること。（管理基準の例：科学的根拠に基づく温度、時間、統一された官能検査等）	推奨	ヒアリング及び記録確認	原則1（手順6）：危害要因分析、原則2（手順7）：CCPの決定、原則3（手順8）管理基準の設定、原則4（手順9）：モニタリング方法の設定	
②	CCPにおいて管理基準から逸脱した場合、すぐ対応が取れるように改善措置方法を規定していること。また、逸脱した場合の対応記録があること、（改善措置方法の例：逸脱した条件で販売した製品に対する通常品との識別区分及び適切な処置、不具合の原因究明と改善の手順等）	推奨	ヒアリング及び記録確認	原則5(手順10)：改善措置の設定	

2.4 苦情などにより返品された製品は適切に管理されているか？

①	販売した製品が施設に返却された場合は、再販売されないように通常品と区別して管理して、適切に処理されていること。	目標	ヒアリング及び目視確認		

3 食物アレルギー対策

3.1 仕入品をばらして無包装で販売する場合、食物アレルギーを正しく理解し、情報の収集と管理及び情報発信を行っているか？

①	仕入れた製品をばらして無包装で販売する場合は、アレルゲンの有無を問われた際の、情報提供方法を定めており、関係する従業員に周知されていること。	推奨	ヒアリング及び表示等確認		
②	ばらして無包装で販売する製品におけるアレルゲンについて情報発信する場合は、作業場でのコンタミネーション（交差汚染）も考慮して情報提供していること。製品の変更時に表示等を確認していること。	推奨	ヒアリング		
③	仕入た製品を小分けやばらして無包装で販売する場合は、製品のアレルゲンに関する表示等の記録があること。（ラベル保存等も可）	推奨	記録確認		
④	食物アレルギーについて講習を受けるなどして正しく理解していること。	推奨	ヒアリング		

4 表示

4.1 適切な表示等により情報発信を行っているか？

①	施設で小分けの又は加工の後に包装して販売する場合は、関係法令で必要な表示事項を仕入品の表示を確認して正しく添付していること。（食品添加物を含む原材料名、アレルゲン、保存方法、消費又は賞味期限、原産地等）	基本	ヒアリング及び陳列品の表示等確認		
②	上記①について確認した結果を記録する方法を決めて記録していること。	目標	ヒアリング及び記録確認		
③	凍結流通解凍販売の製品（いわゆるフローズンチルド食品）を仕入れ保存温度を変更して販売する場合は、科学的根拠に基づいて変更後の保存方法及び期限を表示すること。	基本	ヒアリング及び陳列品の表示等確認		
④	上記③の表示をする際に、温度帯変更者名を併せて表示すること。また、新たな保存方法及び期限の表示根拠（例：製品製造者が定めた指示書等）を製品の消費期間等を踏まえて保管していること。	推奨	ヒアリング及び陳列品の表示等確認		

【生食用食肉を販売する場合】

①	生食用食肉を容器包装に入れずに販売する場合は見やすい場所に、容器包装に入れいて販売する場合は容器包装に、表示基準に定められた内容を表示していること。	基本	目視確認、ヒアリング		

4.2 納入業者に対し表示の根拠を確認しているか？

①	加工（小分け・ばら売り含む）する製品に表示する各種情報の根拠を納入業者から定期的に収集確認し、その記録を保管していること。	推奨	ヒアリング、目視確認及び記録確認		

Ⅶ　検査等						
1　製品の検査						
1.1	**自店舗で加工した生食用食肉及び生食用鮮魚介類について検査を実施しているか？**					
①	自店舗で生食用食肉及び生食用鮮魚介類を加工する場合は、主要な1品目以上について細菌検査を1年に1回以上実施し、検査成績書を保管していること。また、検査で不適となった場合の対応方法を決めていること。	目標	ヒアリング及び記録確認		
②	検査で不適になった場合の対応について記録があること。	目標	ヒアリング及び記録確認		
2.1	**施設で食品安全上記録している内容の確認をして適正な管理状況にあるか確認をしているか？**					
①	施設内で衛生管理に関する記録をしている場合、その記録内容について記録担当者以外の責任者が適切な頻度で適正な管理が実施されているか確認をしていること。（特に食品の安全上、重要となる工程の管理については、決めたルールとおりに管理が実施されていることを販売前に確認する。）	推奨	ヒアリング、記録確認	原則6(手順11):検証	
②	記録を確認した結果、記録の漏れ、管理ルールに不適合となった場合、製品等の検査結果が不適合であった場合などは、その発生原因を調査し、再発防止策をとるとともに、必要に応じて製品回収を行っていること。さらに、必要な場合は、従業員の再教育や施設で使用する手順書の改定も行っていること。	推奨	ヒアリング、記録確認	原則6(手順11):検証	
Ⅷ　その他						
1　製品への意図的な汚染・改ざん等						
1.1	**製品への意図的な汚染・改ざんを防止する対策を実施しているか？**					
①	安全かつ適切な食品の提供に取り組む旨の企業理念や会社方針が明確で、従業員に認知されていること。	推奨	ヒアリング、目視確認及び記録確認		
②	食品防御の観点から、施設で衛生管理上の注意を要する区域（例：販売場所（特に未包装食品を販売する場所）、貯水槽、建物の外にある営業上使用するもの、薬品及び製品等の保管庫、作業場等）を明確にし、従業員に周知して適切な管理を行っていること。	推奨	ヒアリング、目視確認及び記録確認		
③	異常があった場合の連絡体制ができていること。	推奨	ヒアリング、目視確認及び記録確認		
④	食品防御対策の責任者を決め、従業員教育を行っていること。また、内外とコミュニケーションを図っていること。	推奨	ヒアリング、目視確認及び記録確認		